Work Order ID 95160

January-02-13 2:24:25 PM

95160

Item ID: D3186-2M

Revision ID:

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 1/02/13 **Start Qty:** 1.00 *1*

Required Date: 1/25/13 **Req'd Qty:** 1.00 *1*

Reference:

Accept *N900040100*

Setup Start *NS1*

Stop *NS2*

Cust Item ID:

Customer:

Run Start *NR1*

Stop *NR2*

Approvals: **Process Plan:** M **Date:** 13-01-7 **Tooling:** _____ **Date:** _____

QC: _____ **Date:** _____ **SPC (Y/N):** _____ **Date:** _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	**Revision Nbr**								
D3186	Rev E								
100		0.00							
100	PURCHASING								
Purchasing		0.00							
Purchasing	**Memo** Issue P/O: 18720 Description:D3186-2MDoor Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 3 Items from Previous steps								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
110									
Packaging		0.00							
Packaging	**Memo** Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

CL 13/01/15 (1)

3/3/13

DQA: _____ Date: _____

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: Date:

Work Order: _____

Part No. _____

NCR No. _____

DISPOSITION

Rework ☐
Scrap ☐
Use-as-is ☐
Work Order Update ☐

AGAINST DEPARTMENT/PROCESS

Skid-tube ☐ Crosstube ☐ Water Jet ☐ Engineering ☐
Machining ☐ Small Fab ☐ Prod. Eng. Coor. ☐ Quality ☐
Thermoforming ☐ Finishing ☐ Rec/Store/Packaging ☐ Other ☐
Large Fab ☐ Composite ☐ Supplier ☐

Root Cause		Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data	☐									
Equip/Tooling	☐									
Operator	☐									
Material	☐									
Setup	☐									
Other	☐									
Process	☐									
Supplier	☐									
Training	☐									
Unapproved	☐									

FAULT CATEGORY

Landing Gear

☐ Bending
☐ Centre Not Concentric to O/S
☐ Cracks
☐ Crushed/Crimped.
☐ Cuffs
☐ Heat Treat
☐ Inspection Strip in Tube
☐ Ripples in Bend
☐ Torque Waves in Extrusion
☐ Turning Sequence
☐ Wave/Twist in Tube

General

☐ Bend
☐ BOM/Route
☐ Broken/Damaged
☐ Burrs
☐ Contamination
☐ Countersink
☐ Cut Too Short
☐ Drill Holes
☐ Drawing
☐ Finish
☐ Folio

☐ Grain
☐ Hardware
☐ Inspection Incomplete
☐ Instructions Incomplete/Unclear
☐ Maintenance
☐ Mislabeled
☐ Misread
☐ Offset
☐ Out of Calibration
☐ Out of Sequence
☐ Outside Dimensions

☐ Ovalized
☐ Over/Under tolerance
☐ Part Incorrect
☐ Part Lost/Missing
☐ Part Moved
☐ Positioned Wrong
☐ Power Loss/Surge

☐ Pressure/Forced
☐ Temperature/Cure
☐ Weld
☐ Wrong Stock Pulled

☐ Other

_____
_____
_____

Work Order ID 95160

95160

January-02-13 2:24:25 PM

Item ID: D3186-2M **Accept** *N900040100* **Setup Start** *NS1*

Revision ID: **Stop** *NS2*

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 1/02/13 **Start Qty:** 1.00 *1*

Required Date: 1/25/13 **Req'd Qty:** 1.00 *1*

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Run Start *NR1*

Stop *NR2*

Approvals: **Process Plan:** _____ **Date:** _____ **Tooling:** _____ **Date:** _____

QC: _____ **Date:** _____ **SPC (Y/N):** _____ **Date:** _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 *120* QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00	DAS 16 9-89 13/06/23						
	Memo Check for void spot and pins.	0.00							
130 *130* Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: w/o 95112	0.00	13-08-29			1			
	Memo	0.00							
140 *140* QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
	Memo	0.00							

13/9/13

13-08-29

DQA: _____ Date: _____

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: Date:

Work Order: _____

Part No. _____

NCR No. _____

DISPOSITION

- Rework ☐
- Scrap ☐
- Use-as-is ☐
- Work Order Update ☐

AGAINST DEPARTMENT/PROCESS

- Skid-tube ☐
- Machining ☐
- Thermoforming ☐
- Large Fab ☐
- Crosstube ☐
- Small Fab ☐
- Finishing ☐
- Composite ☐
- Water Jet ☐
- Prod. Eng. Coor. ☐
- Rec/Store/Packaging ☐
- Supplier ☐
- Engineering ☐
- Quality ☐
- Other ☐

Root Cause		Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data	☐									
Equip/Tooling	☐									
Operator	☐									
Material	☐									
Setup	☐									
Other	☐									
Process	☐									
Supplier	☐									
Training	☐									
Unapproved	☐									

FAULT CATEGORY

Landing Gear

- ☐ Bending
- ☐ Centre Not Concentric to O/S
- ☐ Cracks
- ☐ Crushed/Crimped.
- ☐ Cuffs
- ☐ Heat Treat
- ☐ Inspection Strip in Tube
- ☐ Ripples in Bend
- ☐ Torque Waves in Extrusion
- ☐ Turning Sequence
- ☐ Wave/Twist in Tube

General

- ☐ Bend
- ☐ BOM/Route
- ☐ Broken/Damaged
- ☐ Burrs
- ☐ Contamination
- ☐ Countersink
- ☐ Cut Too Short
- ☐ Drill Holes
- ☐ Drawing
- ☐ Finish
- ☐ Folio
- ☐ Grain
- ☐ Hardware
- ☐ Inspection Incomplete
- ☐ Instructions Incomplete/Unclear
- ☐ Maintenance
- ☐ Mislabeled
- ☐ Misread
- ☐ Offset
- ☐ Out of Calibration
- ☐ Out of Sequence
- ☐ Outside Dimensions
- ☐ Ovalized
- ☐ Over/Under tolerance
- ☐ Part Incorrect
- ☐ Part Lost/Missing
- ☐ Part Moved
- ☐ Positioned Wrong
- ☐ Power Loss/Surge
- ☐ Pressure/Forced
- ☐ Temperature/Cure
- ☐ Weld
- ☐ Wrong Stock Pulled
- ☐ Other

_____

_____

_____

Picklist Print

January-02-13 2:24:25 PM

Work Order ID: 95160

Parent Item: D3186-2M **Start Date:** 1/02/13 **Required Date:** 1/25/13

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH **Start Qty:** 1.00 **Required Qty:** 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P Spacepod Door		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1			

1/3/13 C

DQA: _____ Date: _____

NCR: Yes / No

WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: Date:

Work Order: _____

Part No. _____

NCR No. _____

DISPOSITION

- Rework ☐
- Scrap ☐
- Use-as-is ☐
- Work Order Update ☐

AGAINST DEPARTMENT/PROCESS

- Skid-tube ☐
- Machining ☐
- Thermoforming ☐
- Large Fab ☐
- Crosstube ☐
- Small Fab ☐
- Finishing ☐
- Composite ☐
- Water Jet ☐
- Prod. Eng. Coor. ☐
- Rec/Store/Packaging ☐
- Supplier ☐
- Engineering ☐
- Quality ☐
- Other ☐

Root Cause		Date	Step	Qty	Description of work order update or Non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Doc/Data	☐									
Equip/Tooling	☐									
Operator	☐									
Material	☐									
Setup	☐									
Other	☐									
Process	☐									
Supplier	☐									
Training	☐									
Unapproved	☐									

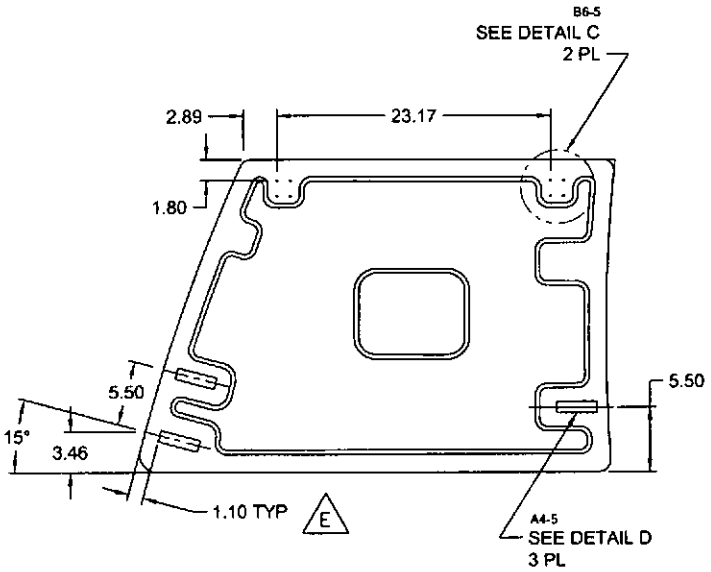
FAULT CATEGORY

Landing Gear

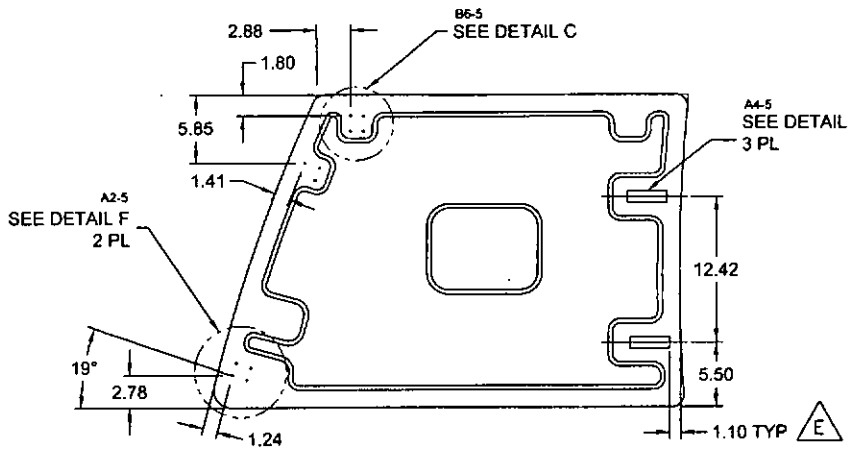
- ☐ Bending
- ☐ Centre Not Concentric to O/S
- ☐ Cracks
- ☐ Crushed/Crimped.
- ☐ Cuffs
- ☐ Heat Treat
- ☐ Inspection Strip in Tube
- ☐ Ripples in Bend
- ☐ Torque Waves in Extrusion
- ☐ Turning Sequence
- ☐ Wave/Twist in Tube

General

- ☐ Bend
- ☐ BOM/Route
- ☐ Broken/Damaged
- ☐ Burrs
- ☐ Contamination
- ☐ Countersink
- ☐ Cut Too Short
- ☐ Drill Holes
- ☐ Drawing
- ☐ Finish
- ☐ Folio
- ☐ Grain
- ☐ Hardware
- ☐ Inspection Incomplete
- ☐ Instructions Incomplete/Unclear
- ☐ Maintenance
- ☐ Mislabeled
- ☐ Misread
- ☐ Offset
- ☐ Out of Calibration
- ☐ Out of Sequence
- ☐ Outside Dimensions
- ☐ Ovalized
- ☐ Over/Under tolerance
- ☐ Part Incorrect
- ☐ Part Lost/Missing
- ☐ Part Moved
- ☐ Positioned Wrong
- ☐ Power Loss/Surge
- ☐ Pressure/Forced
- ☐ Temperature/Cure
- ☐ Weld
- ☐ Wrong Stock Pulled
- ☐ Other _____



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M



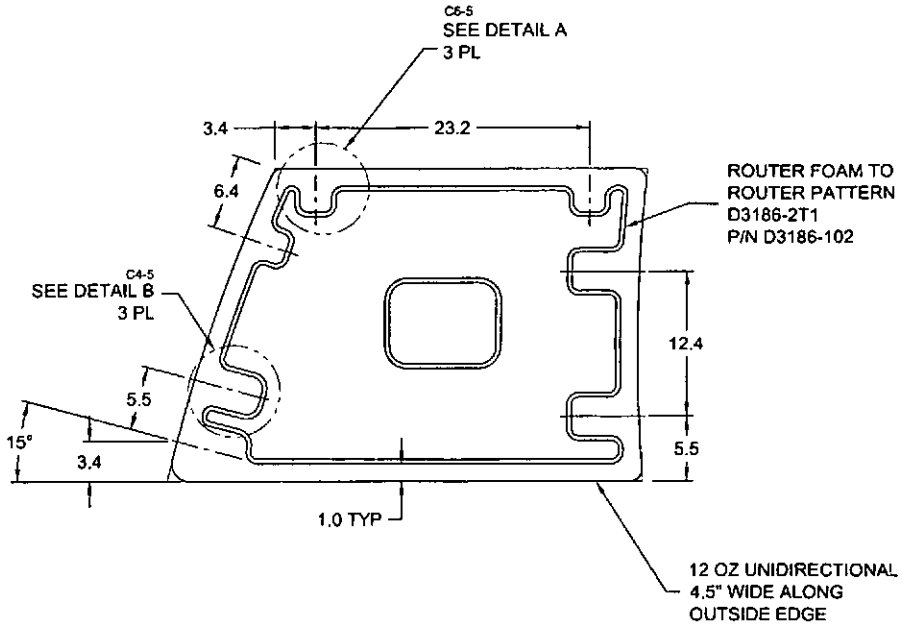
D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M

RELEASED
2009 -09- 09

NOTES:
1) MATERIAL: N/A
2) FINISH: N/A
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
6) IDENTIFICATION: NONE
7) WEIGHT: N/A

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08		

MAIN LAYUP
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



RELEASED
2009 -09- 09

NOTES:
1) MATERIAL:
RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
6) IDENTIFICATION: NONE
7) WEIGHT: 7.0 lbs
8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

DESIGN	DS	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08		

DELASTEK Inc.
2699 5e Avenue
Local 14, C.P. 10100
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	47392
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
12-03-2013	22-01-2013	22731	Brigitte Golden	18720	Net 30 days USA

Ship Via	F.O.B.	Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect	Point de départ	Mathieu Doucet, ext.690	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description
1	0	1	DKC134-0058	Line 1 D31861P Spacepod Door LH B95065 U of M: Chaque Dwg. Rév.: E Serial # B95065 Lot # 48897
1	0	1	DKC134-0060	Line 3 N° D3186-2M Spacepod Door RH B95160 U of M: Chaque Dwg. D3186 Rév.: E Serial # B95160 Lot # 48898

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by: _____
Quality department AQ-357

DELASTEK QA-11

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Feuille de Procédé

4 / 28 Jan

Client	: DART US DART AEROSPACE	**Nom Dessin**	: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job	: 48898	**Numéro Article**	: DKC134-0060
Numéro	: 3769	**Numéro Dessin**	: –
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DK-362
Cette fois	: 2013-01-30 **No.** :	**Révision dessin**	:
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: 7781 & 411-350
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2013-02-25 **Qté:** 1 **Ud** UNITE
Job précédente	: 47641		
Écrit par	: MC 4270		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de dessin: D3186-2M rev. E		

B95160

E.O.: N/A

Feuille de Procédé Rév.: 03 AMB0349 remplacé par AMB0511 (réf. RFC #226)

Formulaire d'inspection: N/A

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Comment	Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) N° 83634, Frekote Loctite Wolo N° de Lot: I-37420-1	
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009. Date: 15/02/13 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65	
3.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B
Comment	Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: N/A	
4.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3
Comment	Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3 # de Lot: N/A	
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Comment	Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)	

Date: Mercredi, 2013-01-30 10:29:05
Utilisateur: Mario Chantal

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE
Numéro Job: 48898
Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro DKC134-0060

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
14.0	LAMINAGE	Faire le laminage

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 15/02/13 Sceau:

15.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 9:15 Heure Fin Curing: 8:00

Date: 15/02/13 sceau:

16.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Comment: Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total : 0.0120 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Comment: Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-39738-1

18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantitées requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 19/02/13 Sceau:

19.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Comment: Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Job: 4882

Form: rprocess

Date: Mercredi, 2013-01-30 10:29:05
Utilisateur: Mario Chantal

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job: 48898 **Numéro** DKC134-0060

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC1611	Polybond B46F
Comment	Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total : 0.090 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-29934-1	
21.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs Retirez le bagging. Pour aider au positionnement de 13 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage. Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.) Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet. Date: 21/02/13 Sceau: DELASTEK 7 DELASTEK COMPOSITES 65	
22.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs Faire la poche à vide selon IG 0012. Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond. Heure début Curing: 12:30 Heure Fin Curing: 2:00 Date: 21/02/13 sceau: DELASTEK 7 DELASTEK COMPOSITES 65	
23.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Comment	Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1	
24.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Comment	Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-39738-1	

Form: mprocess

Date: Mercredi, 2013-01-30 10:29:05
Utilisateur: Mario Chantal

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job: 48898 **Numéro** DKC134-0060

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantitées requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 23/01/13 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK 7

26.0	LAMINAGE	Faire le laminage

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 13 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 25/01/13 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK 7

27.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 3:00 Heure Fin Curing: 8:00

Date: 25/01/13 sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK 7

28.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 7/03/13 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

Form: rprocess

Date: Mercredi, 2013-01-30 10:29:05
Utilisateur: Mario Chantal

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE — Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job: 48898 — Numéro DKC134-0060

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
29.0	TRIMAGE	Trimage

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 07/03/13 Sceau: DELASTEK 7

30.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S

Comment: Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-36423-1

31.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Comment: Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-38821-1

32.0	PRIMER	Application primer

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 8 mars 2013 Sceau: MP 4301 # de fiche de mélange: N/A 1re côte @ 2 1/2 h

33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Comment: Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler N° de Lot: 1-39276-2

34.0	FINITION	Finition Générale

Comment: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Date: 9/08/13 sceau: 43

35.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S

Comment: Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: ~~1-38821-1~~ 1-36423-1

Form: rprocess

Date: Mercredi, 2013-01-30 10:29:05
Utilisateur: Mario Chantal

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE **Nom Dessin:** SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job: 48898 **Numéro** DKC134-0060

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
36.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Comment Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-38821-1

37.0 PRIMER — Application primer

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 09/03/13 Sceau: 4232 R # de Fiche de mélange: N/A

38.0 INSPEC FINAL — Inspection finale

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 11 mars 13 Sceau: DELASTEK QA-3

39.0 EMBAL / ENTREPO — Emballage & Entreposage

Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 12-3-13 Sceau: DELASTEK 58

Form: rprocess